

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Generate Collection

Print

L1: Entry 2 of 2

File: DWPI

Feb 19, 1976

DERWENT-ACC-NO: 1976-B8928X

DERWENT-WEEK: 197609

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Slabs with decorative coatings - metallic for coating coloured with dark or black colourant before pressing of relief design

PRIORITY-DATA: 1974DE-2438104 (August 8, 1974)

Search Selected

Search ALL

Clear

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input type="checkbox"/> DE 2438104 A	February 19, 1976		000	
<input type="checkbox"/> DE 2438104 B	January 26, 1978		000	

INT-CL (IPC): B32B 15/12; B41M 1/28; B44C 3/00

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 2438104A

BASIC-ABSTRACT:

A system to produce decorative coated pressed slabs made from paper sheets soaked in synthetic resins and a metallic foil covering in which several impregnated paper sheets are layed in a pile and covered with a metallic foil and then pressed at elevated temperature under a plate which has a relief design executed on its surface and in which the deeper lying sections of the relief pattern are blackened, has the outer surface of the metallic foil covering the pile of impregnated paper sheets coated with a dark or black colouring layer before the high pressure pressing process is applied. Suitable metals for the foils are copper and aluminium.

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Best Available Copy

57

Int. Cl. 2:

B 44 C 3/00

15

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

B 44 C 3/02

B 44 C 3/08

B 41 M 1/28

B 32 B 15/12

DEUTSCHES PATENTAMT



11

Auslegeschrift 24 38 104

21

Aktenzeichen:

P 24 38 104.2-45

22

Anmeldetag:

8. 8. 74

23

Offenlegungstag:

19. 2. 76

24

Bekanntmachungstag: 26. 1. 78

25

Unionspriorität:

26 27 28

29

Bezeichnung:

Verfahren zur Herstellung dekorativer Schichtpreßstofftaf In

30

Anmelder:

HPW Herzberger Plattenwerke GmbH & Co KG, 3420 Herzberg

31

Erfinder:

Wilke, Klaus-Diether, Dipl.-Holzwirt Dr., 3420 Herzberg

32

Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:
Nichts ermittelt

DE 24 38 104 B 2

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung dekorativer Schichtpreßstofftafeln aus kunstharzgetränkten Papierbögen und einer Metallfolie, bei welchem mehrere übereinander angeordnete Papierbögen zusammen mit der obenauf angeordneten Metallfolie unter Bildung eines Reliefs in der Plattenoberfläche und unter erhöhter Temperatur verpreßt werden und wobei die tieferliegenden Stellen des Reliefs geschwärzt werden, dadurch gekennzeichnet: daß vor dem Aufbringen der Metallfolie ihre Außenseite im Tiefdruck mit einer dunklen oder schwarzen Farbschicht überzogen und die Farbschicht nach dem Verpressen zum Relief in bekannter Weise durch Lappen entfernt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Metallfolie eine Kupfer- oder Aluminiumfolie eingesetzt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Farbauftrag mittels Tiefdruck auf die endlos von der Rolle ablaufende Metallfolie auf einer Rotationsmaschine aufgebracht wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche: bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichtpreßstofftafel zur beschleunigten Trocknung eines abschließend aufgetragenen Schutzlackes erhöhten Temperaturen ausgesetzt wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens ein Papierbogen und die Metallfolie vor dem Verpressen auf einen noch verdichtungsfähigen, hygroskopischen plattenförmigen Träger, wie eine Spanplatte, aufgebracht und zusammen mit diesem verpreßt werden.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung dekorativer Schichtpreßstofftafeln aus kunstharzgetränkten Papierbögen und einer Metallfolie, bei welchem mehrere übereinander angeordnete Papierbögen zusammen mit der obenauf angeordneten Metallfolie unter Bildung eines Reliefs in der Plattenoberfläche und unter erhöhter Temperatur verpreßt werden und wobei die tieferliegenden Stellen des Reliefs geschwärzt werden.

Bei einem bekannten Verfahren dieser Art werden zunächst die einzelnen Abschnitte der hier aus Kupfer bestehenden Metallfolie von der Rolle abgezogen und von Hand zugeschnitten. Die Metallfolie wird sodann auf ihrer Außenseite mit einem Trennmittel versehen, welches das Haften der Folie am Gesenk der Presse verhindern soll. Die Papierbögen werden auf einer Imprägnieranlage mit duroplastischem Kunstharz, beispielsweise Phenolharz oder Malmalinharz, getränkt und getrocknet und anschließend auf die erforderliche Bogengröße zugeschnitten. Sodann wird aus den Papierbögen ein Stapel gebildet, auf welchen der zugeschnittene Metallfolienabschnitt von Hand aufgelegt wird.

Der so gebildete Stapel wird nunmehr unter erhöhter Temperatur von etwa 150°C verpreßt, wobei in der Oberfläche der Platte, die durch die Metallfolie gebildet ist, ein Relief erzeugt wird.

Anschließend wird die Platte glattgeschnitten und

gegebenenfalls ihre Rückseite geschliffen. Sodann wird mit alkalischen Mitteln die Plattenoberfläche unter Entfernung des Trennmittels und unter Entfernung von Handabdrücken auf der Oberfläche entfettet und mit Kaliumsulfid (Schwefelleber) geschwärzt. Hieran schließt sich ein Trocknungsvorgang an, worauf die Oberfläche der Schichtpreßstofftafel an ihren erhabenen Flächen geläpft und von Oberflächenschmutz gesäubert wird. Die tieferliegenden Stellen des Reliefs bleiben also auf diese Weise geschwärzt. Die fertiggestellte Oberfläche bekommt nunmehr eine Abschlußlackierung, die ausgetrocknet wird.

Nachteilig bei diesem bekannten Verfahren ist es, daß zur Erzeugung einer mit Metallfolie versehenen dekorativen Schichtpreßstofftafel mit Schwärzungen in den tieferliegenden Stellen des Reliefs in der Metallfolie eine große Anzahl von Einzelarbeitsgängen erforderlich ist, wodurch das bekannte Verfahren aufwendig und teuer wird. Nachteilig bei dem bekannten Verfahren ist es weiter, daß in den tieferliegenden Stellen des Reliefs Salzreste des Kaliumsulfides zurückbleiben können, die bei Feuchtigkeitseinwirkung Blasen an diesen Stellen hervorrufen können.

Der Erfindung liegt demgemäß die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art zu schaffen, mit welchem es möglich ist, in einfacher und kostengünstiger Weise eine mit einem Relief versehene dekorative Schichtpreßstofftafel mit geschwärzten, tieferliegenden Stellen des Reliefs mängelfrei herzustellen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß vor dem Aufbringen der Metallfolie ihre Außenseite im Tiefdruck mit einer dunklen oder schwarzen Farbschicht überzogen und die Farbschicht nach dem Verpressen zum Relief in bekannter Weise durch Lappen entfernt wird.

Mit diesem Verfahren wird erreicht, daß die Arbeitsgänge des Aufbringens des Trennmittels, des Entfernens des Trennmittels und der Handabdrücke sowie des Entfettens, des Schwärzens mit Kaliumsulfid und des anschließenden Trocknens vollständig entfallen können. Beim erfindungsgemäßen Verfahren braucht also lediglich die dunkle oder schwarze Farbschicht vor dem Preßvorgang im Tiefdruck aufgebracht zu werden, worauf anschließend unter Bildung des Reliefs die Schichtpreßstofftafel verpreßt und nach dem Verpressen mit einem Kantenschnitt und gegebenenfalls einem Schliff auf der Rückseite versehen werden kann. Draufhin brauchen nur noch die erhabenen Flächen geläpft und von Oberflächenschmutz gesäubert sowie mit einer Schmutzlackierung versehen zu werden, um die Schichtpreßstofftafel fertigzustellen. Durch den Fortfall der obengenannten Arbeitsgänge läßt sich also das erfindungsgemäße Verfahren wesentlich schneller und billiger durchführen als das bekannte Verfahren. Außerdem werden mit dem erfindungsgemäßen Verfahren die Möglichkeiten zur Erzeugung von Ausschuß aufgrund der stark verringerten Zahl der Arbeitsgänge erheblich vermindert. Ferner können bei dem erfindungsgemäßen Verfahren andere Mängel, beispielsweise die oben beschriebene Blasenbildung durch Salzreste, nicht mehr auftreten, und schließlich läßt sich mit dem erfindungsgemäßen Verfahren auch ein wesentlich gleichmäßigerer Farbton als mit dem bekannten Verfahren erreichen.

Zweckmäßigerweise wird bei dem erfindungsgemäßen Verfahren als Metallfolie eine Folie aus Kupfer oder Aluminium — wie bei den bekannten Verfahren auch —

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung dekorativer Schichtpreßstofftafeln aus kunstharzgetränkten Papierbögen und einer Metallfolie, bei welchem mehrere übereinander angeordnete Papierbögen zusammen mit der obenauf angeordneten Metallfolie unter Bildung eines Reliefs in der Plattenoberfläche und unter erhöhter Temperatur verpreßt werden und wobei die tieferliegenden Stellen des Reliefs geschwärzt werden, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Aufbringen der Metallfolie ihre Außenseite im Tiefdruck mit einer dunklen oder schwarzen Farbschicht überzogen und die Farbschicht nach dem Verpressen zum Relief in bekannter Weise durch Lappen entfernt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Metallfolie eine Kupfer- oder Aluminiumfolie eingesetzt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Farbauftrag mittels Tiefdruck auf die endlos von der Rolle ablaufende Metallfolie auf einer Rotationsmaschine aufgebracht wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichtpreßstofftafel zur beschleunigten Trocknung eines abschließend aufgetragenen Schutzlackes erhöhten Temperaturen ausgesetzt wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens ein Papierbogen und die Metallfolie vor dem Verpressen auf einen noch verdichtungsfähigen, hygroskopischen plattenförmigen Träger, wie eine Spanplatte, aufgebracht und zusammen mit diesem verpreßt werden.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung dekorativer Schichtpreßstofftafeln aus kunstharzgetränkten Papierbögen und einer Metallfolie, bei welchem mehrere übereinander angeordnete Papierbögen zusammen mit der obenauf angeordneten Metallfolie unter Bildung eines Reliefs in der Plattenoberfläche und unter erhöhter Temperatur verpreßt werden und wobei die tieferliegenden Stellen des Reliefs geschwärzt werden.

Bei einem bekannten Verfahren dieser Art werden zunächst die einzelnen Abschnitte der hier aus Kupfer bestehenden Metallfolie von der Rolle abgezogen und von Hand zugeschnitten. Die Metallfolie wird sodann auf ihrer Außenseite mit einem Trennmittel versehen, welches das Haften der Folie am Gesenk der Presse verhindern soll. Die Papierbögen werden auf einer Imprägnieranlage mit duroplastischem Kunstharz, beispielsweise Phenolharz oder Malaminharz, getränkt und getrocknet und anschließend auf die erforderliche Bogengröße zugeschnitten. Sodann wird aus den Papierbögen ein Stapel gebildet, auf welchen der zugeschnittene Metallfolienabschnitt von Hand aufgelegt wird.

Der so gebildete Stapel wird nunmehr unter erhöhter Temperatur von etwa 150°C verpreßt, wobei in der Oberfläche der Platte, die durch die Metallfolie gebildet ist, ein Relief erzeugt wird.

Anschließend wird die Platte glattschnitten und

gegebenenfalls ihre Rückseite geschliffen. Sodann wird mit alkalischen Mitteln die Plattenoberfläche unter Entfernung des Trennmittels und unter Entfernung von Handabdrücken auf der Oberfläche entfettet und mit Kaliumsulfid (Schwefelleber) geschwärzt. Hieran schließt sich ein Trocknungsvorgang an, worauf die Oberfläche der Schichtpreßstofftafel an ihren erhabenen Flächen geläpft und von Oberflächenschmutz gesäubert wird. Die tieferliegenden Stellen des Reliefs bleiben also auf diese Weise geschwärzt. Die so fertiggestellte Oberfläche bekommt nunmehr eine Abschlußlackierung, die ausgetrocknet wird.

Nachteilig bei diesem bekannten Verfahren ist es, daß zur Erzeugung einer mit Metallfolie versehenen dekorativen Schichtpreßstofftafel mit Schwärzungen in den tieferliegenden Stellen des Reliefs in der Metallfolie eine große Anzahl von Einzelarbeitsgängen erforderlich ist, wodurch das bekannte Verfahren aufwendig und teuer wird. Nachteilig bei dem bekannten Verfahren ist es weiter, daß in den tieferliegenden Stellen des Reliefs Salzreste des Kaliumsulfides zurückbleiben können, die bei Feuchtigkeitseinwirkung Blasen an diesen Stellen hervorrufen können.

Der Erfindung liegt demgemäß die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art zu schaffen, mit welchem es möglich ist, in einfacher und kostengünstiger Weise eine mit einem Relief versehene dekorative Schichtpreßstofftafel mit geschwärzten, tieferliegenden Stellen des Reliefs mangelfrei herzustellen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß vor dem Aufbringen der Metallfolie ihre Außenseite im Tiefdruck mit einer dunklen oder schwarzen Farbschicht überzogen und die Farbschicht nach dem Verpressen zum Relief in bekannter Weise durch Lappen entfernt wird.

Mit diesem Verfahren wird erreicht, daß die Arbeitsgänge des Aufbringens des Trennmittels, des Entfernens des Trennmittels und der Handabdrücke sowie des Entfettens, des Schwärzens mit Kaliumsulfid und des anschließenden Trocknens vollständig entfallen können. Beim erfindungsgemäßen Verfahren braucht also lediglich die dunkle oder schwarze Farbschicht vor dem Preßvorgang im Tiefdruck aufgebracht zu werden, worauf anschließend unter Bildung des Reliefs die Schichtpreßstofftafel verpreßt und nach dem Verpressen mit einem Kantenschnitt und gegebenenfalls einem Schliff auf der Rückseite versehen werden kann. Draufhin brauchen nur noch die erhabenen Flächen geläpft und von Oberflächenschmutz gesäubert sowie mit einer Schmutzlackierung versehen zu werden, um die Schichtpreßstofftafel fertigzustellen. Durch den Fortfall der obengenannten Arbeitsgänge läßt sich also das erfindungsgemäße Verfahren wesentlich schneller und billiger durchführen als das bekannte Verfahren. Außerdem werden mit dem erfindungsgemäßen Verfahren die Möglichkeiten zur Erzeugung von Ausschuß aufgrund der stark verringerten Zahl der Arbeitsgänge erheblich vermindert. Ferner können bei dem erfindungsgemäßen Verfahren andere Mängel, beispielsweise die oben beschriebene Blasenbildung durch Salzreste, nicht mehr auftreten, und schließlich läßt sich mit dem erfindungsgemäßen Verfahren auch ein wesentlich gleichmäßigerer Farbton als mit dem bekannten Verfahren erreichen.

Zweckmäßigerweise wird bei dem erfindungsgemäßen Verfahren als Metallfolie eine Folie aus Kupfer oder Aluminium — wie bei den bekannten Verfahren auch —

eingesetzt, jedoch ist das erfindungsgemäße Verfahren ohne weiteres auch mit Metallfolien anderer Art durchführbar.

Vorteilhaft ist es, wenn der Farbauftrag mittels Tiefdruck auf die endlos von der Rolle ablaufende Metallfolie auf einer Rotationsmaschine aufgebracht wird. Auf diese Weise kann rationell gearbeitet und weitere Arbeitsgänge können eingespart werden. Insbesondere ist es möglich, in beim Tiefdruckverfahren an sich bekannter Weise die gefärbte Metallfolie nach dem Farbauftrag unmittelbar nach der Rotationsmaschine durch einen Trockner und anschließend durch einen Querschneider zum Zwecke des Zuschneittes 10 laufen zu lassen.

Bei dem bekannten Verfahren findet bei der 15 Schwärzung mittels Schwefelleber und dem anschließenden Abspülvorgang eine Naßbehandlung statt, die zu einer Feuchtigkeitsaufnahme durch die Papierbögen führt. Damit ist eine beschleunigte Trocknung der Schichtpreßstofftafeln und auch ihre Abschlußlackierung unter erhöhter Temperatur nicht möglich, weil sich hierbei die Tafeln verwerfen und unbrauchbar werden. Im Gegensatz dazu kann die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte Schichtpreßstofftafel zur beschleunigten Trocknung des abschließend aufgebrachten Schutzlackes erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden, so daß sich das Herstellungsverfahren 20 auch insoweit erheblich beschleunigen läßt.

Im Hinblick auf bestimmte Anwendungsgebiete solcher dekorativer Schichtpreßstofftafeln, beispielsweise bei Tischplatten oder Türen, ist es wünschenswert, die Schichtpreßstofftafel entweder unter Zuhilfenahme einer Spanplatte in Direktbeschichtung zu bilden oder die Schichtpreßstofftafel auf eine Spanplatte aufzubringen. Im ersteren Fall muß wenigstens ein Papierbogen als Halfbogen zwischen der Metallfolie und der Spanplatte angeordnet werden. Anstelle einer Spanplatte kommt auch jeder andere noch verdichtungsfähige, hygroskopische plattenförmige Träger in Betracht.

Für eine Direktbeschichtung eines solchen Trägers werden also mit dem erfindungsgemäßen Verfahren wenigstens ein Papierbogen und die Metallfolie vor dem Verpressen auf einen noch verdichtungsfähigen, hygroskopischen plattenförmigen Träger, wie eine Spanplatte, aufgebracht und zusammen mit dieser verpreßt. Die Herstellung einer solchen dekorativen, aus Spanplatte, Papierbögen und Metallfolie, beispielsweise einer Kupferfolie, bestehenden Schichtpreßstofftafel war mit dem bekannten Verfahren nicht möglich, weil bei der Nachbehandlung mit Kaliumsulfid zum Zwecke der Schwärzung an den Rändern der Spanplatte Quellungen auftreten, die entweder zu einem übergroßen Anteil von Abfall oder zu einem völligen Ausschuß führen. Das erfindungsgemäße Verfahren eröffnet also die Möglichkeit, in ihrem Aufbau unterschiedliche dekorative Schichtpreßstofftafeln mit Metallfolie herzustellen.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.